

# AZO COMPONENTER® Step automatische Einwaage von Klein- und Kleinstkomponenten

**Automatisches,  
grammgenaues  
Wiegen**

**Höchste Produktsicherheit durch  
Tracking & Tracing**

**Hohe und konstante  
Rezepturtreue**

**Hohe Durchsätze  
durch Vollautomation**

**Modular erweiterbar**

## Bevorzugte Einsatzgebiete

Bisher erfolgt die Einwaage von Klein- und Kleinstkomponenten überwiegend manuell und birgt Risiken und Fehlerquellen. Diese steigen mit der Anzahl der Komponenten und der Chargen, sowie mit den geforderten Wiege- und Dosiergenauigkeiten. Das wirkt sich insgesamt negativ auf die Produktsicherheit und -qualität aus.

Durch die manuellen Tätigkeiten wird unter Umständen viel Personal benötigt, welches eine hohe Konzentration bei der Einwaage

aufbringen muss und teilweise einer relativ hohen Staubbelastung ausgesetzt ist.

Der AZO COMPONENTER® Step ermöglicht das automatische, grammgenaue Wiegen von Klein- und Kleinstkomponenten, wie Pigmente, Farbstoffe, Aromen, Additive, Wirkstoffe und unzählige weitere Kleinstmengen. Das System verbessert die Produktsicherheit bei gleichzeitiger Erhöhung der Effizienz in der Produktion durch eine Minimierung der ma-

nuellen Arbeitsschritte. Es kann in der Nahrungsmittel-, Pharma-, Chemie- und Kunststoffindustrie eingesetzt werden.

Speziell in Bereichen mit hohen Anforderungen in Bezug auf Hygiene, Chargenreinheit und Produkttrennung ermöglicht der AZO COMPONENTER® Step die Einhaltung strenger branchenspezifischer Verordnungen und Regelungen.

## SYSTEME



## Besondere Vorteile

- Höchste Produktsicherheit durch Tracking & Tracing
- Reproduzierbarkeit der Prozessschritte und Wiegeergebnisse
- Hohe und konstante Rezepturtreue
- Hohe Genauigkeiten und Taktzeiten
- Strikte Chargentrennung und dadurch Vermeidung von Kreuz-Kontamination
- Wahrung von Rezepturgeheimnissen
- Modular erweiterbar, dadurch flexibel bei Produktumstellungen
- Hohe Durchsätze durch vollautomatisches Befüllen und Transportieren innerhalb der Anlage
- Effektive Produktionsplanung möglich
- Niedriger Reinigungsaufwand durch produktgruppenspezifische Lager- und Zielgebilde
- Zielgebilde können optional mit Inliner versehen werden
- Erfüllung hoher Hygieneansprüche durch Einfüllen in Gebilde und Minimierung der Staubbelastung durch Besaugung
- Reduzierung der physischen und psychischen Belastung der Mitarbeiter

**AZO.®**

## Systembeschreibung

Das System besteht aus zwei Ebenen. Auf der oberen Ebene werden die Komponenten in Vorratsbehältern bereitgestellt. Die Rohstoffe können vor dem Befüllen mittels Barcode identifiziert werden und den entsprechenden Behältern zugeordnet werden. Dadurch werden Produktverwechslungen minimiert und eine Rückverfolgung der Rohstoffe ist sichergestellt. Die Vorratsbehälter können aus Säcken oder Big-

Bags sowie auch pneumatisch befüllt werden.

Die Zielgebinde werden mit Hilfe eines Taktschlittens unter der jeweiligen Dosierstelle positioniert. Nach dem Eindosieren der im Rezept festgelegten Produktmenge, werden die Zielgebinde eine Dosierstelle weiter transportiert. Für jede Komponente steht eine eigene Waage zur Verfügung. Durch das gleichzeitige Wiegen der

Komponenten ergibt sich ein maximaler Zeitgewinn. Dosierschnecken in Kombination mit Vibrationsböden unter den Vorratsbehältern, sichern eine exakte Dosierung der geforderten Komponenten. Die Dosierung kann auch über eine Dosierrinne erfolgen. Wenn sich alle Komponenten entsprechend der Rezeptur im Zielgebinde befinden, wird es am Ende der Dosierstrecke ausgeschleust und steht für den weiteren Pro-

zess bereit.

Die Zielgebinde können mittels Kennzeichnungssystem getrackt werden und sind somit über den gesamten Wiege- und Dosierprozess überwacht. D. h. sowohl die Position, die eingewogenen Komponenten, sowie die Zuordnung der Zielgebinde zu einer bestimmten Rezeptur sind dokumentiert und reproduzierbar.

## Systemaufbau

